PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: IMPRESIÓN EN OFFSET

Código: **ARG072_2** **NIVEL: 2**

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA "UC0202_2: Determinar y ajustar los elementos de proceso de impresión offset"

LEA ATENTAMENTE LAS INSTRUCCIONES

Conteste a este cuestionario de **FORMA SINCERA**. La información recogida en él tiene CARÁCTER RESERVADO, al estar protegida por lo dispuesto en la Ley Orgánica 15/1999, de 13 de diciembre, de protección de datos de carácter personal.

Su resultado servirá solamente para ayudarle, **ORIENTÁNDOLE** en qué medida posee la competencia profesional de la "UC0202_2: Determinar y ajustar los elementos del proceso de impresión offset".

No se preocupe, con independencia del resultado de esta autoevaluación, Ud. TIENE DERECHO A PARTICIPAR EN EL PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN, siempre que cumpla los requisitos de la convocatoria.

Nombre y apellidos del trabajador/a: NIF:	Firma:
Nombre y apellidos del asesor/a: NIF:	Firma:

INSTRUCCIONES CUMPLIMENTACIÓN DEL CUESTIONARIO:
Cada **actividad profesional principal (APP)** se compone de **varias actividades profesionales** secundarias **(APS).**

Lea atentamente cada APP y a continuación sus APS. En cada APS marque con una cruz el indicador de autoevaluación que considere más ajustado a su grado de dominio de las APS. Dichos indicadores son los siguientes:

1. No sé hacerlo.
2. Lo puedo hacer con ayuda
3. Lo puedo hacer sin necesitar ayuda
4. Lo puedo hacer sin necesitar ayuda, e incluso podría formar a otro trabajador o trabajadora.

APP1: *Regular los mecanismos de puesta en marcha en la máquina de impresión offset, cumpliendo las instrucciones técnicas de producción*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 1.1: Comprobar los mecanismos y elementos del sistema de alimentación en relación con el soporte, según las especificaciones técnicas y el manual de usuario.	☐	☐	☐	☐
APS 1.2: Revisar los elementos y puesta en marcha de la máquina offset según las especificaciones técnicas establecidas en el proceso.	☐	☐	☐	☐
APS 1.3: Efectuar los ajustes necesarios en los elementos de la máquina offset a partir de las incidencias observadas (grosor del soporte, tipo de papel), aplicando los procedimientos de trabajo establecidos.	☐	☐	☐	☐
APS 1.4: Verificar los elementos y mecanismos del sistema de salida de la máquina offset en correspondencia con el soporte y el impreso a realizar, según las especificaciones técnicas y el manual de usuario.	☐	☐	☐	☐

APP2: Ajustar las presiones del conjunto impresor de acuerdo a las especificaciones técnicas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 2.1: Controlar la correcta transmisión de las presiones ajustando el diámetro de los cilindros, según las especificaciones técnicas y el manual de usuario.	☐	☐	☐	☐
APS 2.2: Verificar la separación entre cilindros teniendo en cuenta el grosor del soporte a imprimir, en función de las especificaciones técnicas	☐	☐	☐	☐

APP2: Ajustar las presiones del conjunto impresor de acuerdo a las especificaciones técnicas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
establecidas en el proceso.				
APS 2.3: Comprobar el diámetro de los cilindros plancha-caucho-impresor y determinar los valores de la presión a partir de las especificaciones técnicas, e instrumentos de medición específicos: micrómetro, durómetro, calibre, galgas y reglas de medición de los aros-guía de los cilindros u otros.	☐	☐	☐	☐
APS 2.4: Determinar los valores de la presión a partir de las especificaciones técnicas.	☐	☐	☐	☐
APS 2.5: Seleccionar las alzas necesarias según el grosor de las mismas obteniendo un diámetro y presión óptimos, mediante reglas de medición de cilindros.	☐	☐	☐	☐
APS 2.6: Ajustar las presiones entre los cilindros caucho-impresor según el grosor del soporte a imprimir, utilizando el micrómetro y comprobando que se ajustan a las especificaciones marcadas.	☐	☐	☐	☐
APS 2.7: Adaptar las alzas entre los cilindros plancha-caucho según la estabilidad dimensional del papel para establecer una correcta transferencia de imagen.	☐	☐	☐	☐

APP3*: Efectuar el fijado y tensado de la forma impresora en la máquina de impresión offset siguiendo los métodos de trabajo establecidos.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 3.1: Efectuar el troquelado y doblado de la forma impresora ajustándola en la mesa troqueladora para su posterior alojamiento en los clavillos de la máquina.	☐	☐	☐	☐
APS 3.2: Fijar la forma impresora en el cilindro efectuando el tensado con ajustes a pre-registro.	☐	☐	☐	☐
APS 3.3: Adaptar la forma impresora al cilindro porta-planchas siguiendo los métodos de trabajo establecidos.	☐	☐	☐	☐

***APP3**: Efectuar el fijado y tensado de la forma impresora en la máquina de impresión offset siguiendo los métodos de trabajo establecidos.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 3.4: Fijar la forma impresora en las mordazas respetando los márgenes sobre el soporte a imprimir, según las especificaciones técnicas.	☐	☐	☐	☐
APS 3.5: Tensar la forma impresora, según las especificaciones técnicas hasta obtener el registro de los diferentes colores.	☐	☐	☐	☐

***APP4:** Regular el grupo entintador y humectador en función de las especificaciones técnicas y de calidad.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 4.1: Nivelar el tintero adaptando la tinta a las zonas impresoras, mediante los dispositivos mecánicos o electrónicos de la máquina manteniendo el flujo de tinta controlado, según las especificaciones técnicas.	☐	☐	☐	☐
APS 4.2: Regular el flujo de la tinta de los tinteros, mediante el dispositivo dosificador de manera que responda a las condiciones de transferencia, según las especificaciones técnicas, y las necesidades cromáticas del trabajo.	☐	☐	☐	☐
APS 4.3: Comprobar las características físico químicas de la tinta en relación a las necesidades de la tirada.	☐	☐	☐	☐
APS4.4: Calibrar los elementos humectadores, ajustando la temperatura y correcta dosificación de la solución de mojado según las especificaciones técnicas.	☐	☐	☐	☐
APS 4.5: Controlar la solución de mojado: el pH, conductividad, tensión superficial y temperatura atendiendo a las necesidades del soporte a imprimir y a sus características físicas, por medio de los diferentes dispositivos controladores.	☐	☐	☐	☐
APS 4.6: Regular el flujo de mojado según las necesidades específicas del trabajo a realizar y las especificaciones técnicas establecidas en el proceso.	☐	☐	☐	☐

APP5: *Ajustar los dispositivos dosificadores de acabado en función de los requerimientos de impresión.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Regular los dispositivos dosificadores (entintado, mojado, transferencia de tinta) ajustándolos hasta conseguir una aplicación uniforme sobre los productos de acabado.	☐	☐	☐	☐
APS 5.2: Disponer los mecanismos de acabado para los tratamientos especificos según el manual de usuario.	☐	☐	☐	☐
APS 5.3: Regular los dispositivos de dosificación de los mecanismos de acabado, ajustándolos a las necesidades del original.	☐	☐	☐	☐
APS 5.4: Ajustar los dispositivos de dosificación a las necesidades de tratamientos específicos.	☐	☐	☐	☐

APP6: *Efectuar las operaciones de mantenimiento a nivel de usuario en la máquina de offset, aplicando el plan de mantenimiento y de seguridad de la empresa.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.1: Engrasar periódicamente la máquina utilizando los medios y materiales específicos.	☐	☐	☐	☐
APS6.2: Comprobar el funcionamiento de los circuitos, filtros de aire y agua cumpliendo el procedimiento establecido.	☐	☐	☐	☐
APS6.3: Comprobar sistemáticamente la efectividad de los botones de parada de la máquina, así como el estado de las carcasas, protecciones y rejillas de acuerdo al plan de seguridad.	☐	☐	☐	☐